

CARBOFIL 2NiMoCr

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes propiedades mecánicas.
- Aceros de hasta 890 MPa de límite elástico.
- Puede utilizarse para aplicaciones de baja temperatura hasta -40°C.

APLICACIONES TÍPICAS

- Infraestructuras
- Movimiento de tierras
- Grúas
- Aceros estructurales

CLASIFICACIÓN

| | |
|----------------|-----------------------|
| AWS A5.28 | ER1205-G |
| EN ISO 16834-A | G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo |

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

| | |
|-----|---|
| M20 | Gas mezcla Ar+ 15-15% CO ₂ |
| M21 | Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂ |
| M24 | Gas mezcla Ar+ 5-15% CO ₂ + 0,5-3% O ₂ |
| M26 | Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂ + 0,5-3% O ₂ |

HOMOLOGACIONES

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| + | + | + |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|-----|-----|
| 0.08 | 1.7 | 0.7 | ≤0.015 | ≤0.018 | 0.4 | 2.2 | 0.6 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) | |
|-----------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------|-------|
| | | | | | | +20°C | -40°C |
| Valores típicos | M21 | AW | ≥890 | ≥940 | ≥15 | ≥80 | ≥47 |

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.2 | BOBINA (B300) | 16.0 | W000289176 |
| | BIDÓN | 300.0 | W000289177 |

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.